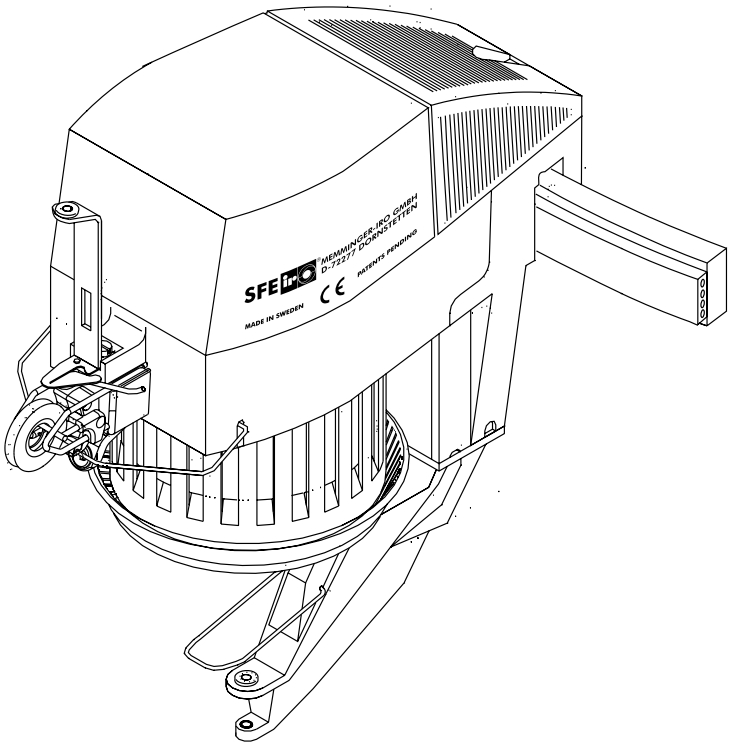
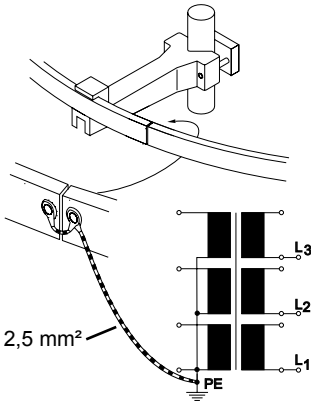
Betriebsanleitung
Operating Instructions
Instructions de service
Instrucciones de uso
Istruzioni per l'uso
Kullanma Kılavuzu
操 作 手 册

SFE

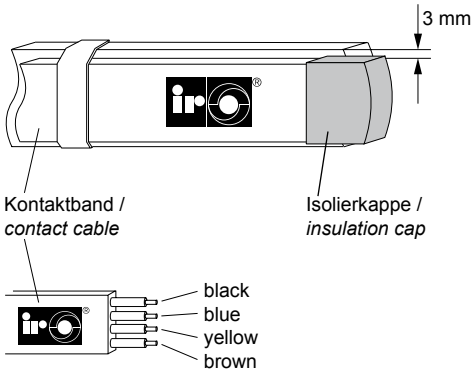


MEMMINGER-IRO GMBH
D-72277 DORNSTETTEN

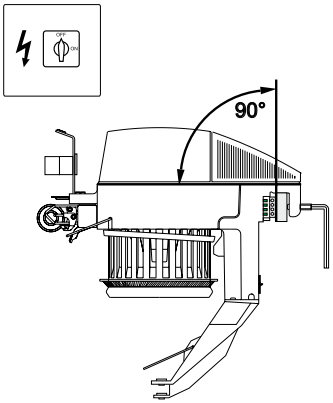
09-920-001
06.07.10


L3
L2
L1
2,5 mm²
PE

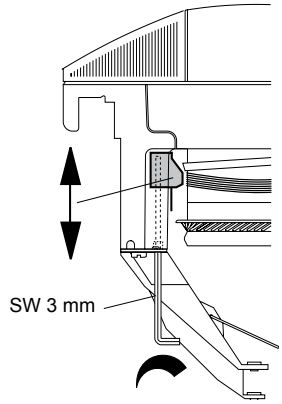
1


3 mm
Kontaktband /
contact cable
Isolierkappe /
insulation cap
black
blue
yellow
brown

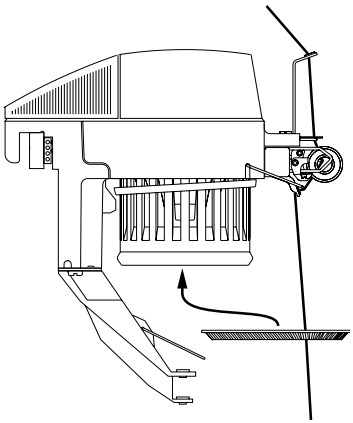
2


90°

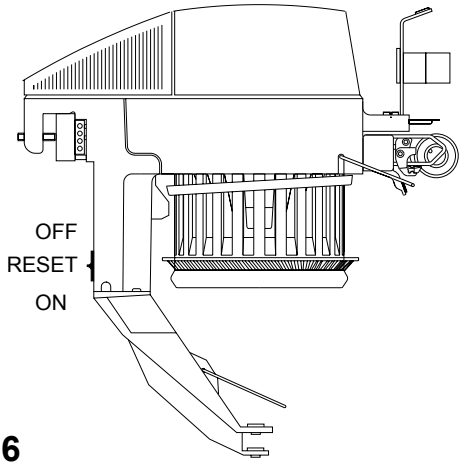
3


SW 3 mm

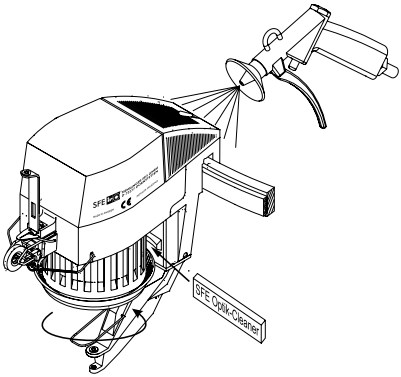
4



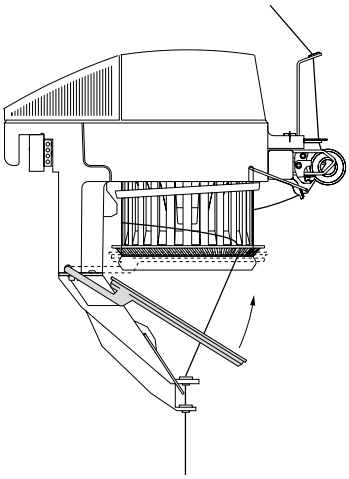
5


OFF
RESET
ON

6



7



8

DEUTSCH

Anbauteile montieren (Abb. 1)

Für die Montage des SFE ist ein Ring oder eine Schiene aus Flachmaterial 25 x 10 mm notwendig. Wenn die Maschine nicht mit den notwendigen Befestigungsteilen ausgerüstet ist, können universelle Anbauteile von MEMMINGER-IRO verwendet werden.

Minimaler Ringdurchmesser: 300 mm

ACHTUNG!
Gute Masseverbindung zwischen Befestigungsring bzw. -schiene und dem Sternpunkt der Sekundärwicklung im Netzgerät sicherstellen.

- Ring bzw. Schiene mit Anbauteilen montieren. Masseverbindung zur Klemme oder Schraube "PE" im Netzgerät herstellen (min. 2,5 mm²).

Kontaktband anbringen (Abb. 2)

- Kontaktband mit Klebeband oder Kabelbindern am Ring bzw. an der Schiene so anbringen, dass sich die schwarze Ader oben befindet.
- Abstand von der Oberkante der Schiene oder des Rings zur Oberkante des Kontaktbandes: 3 mm.
- Kontaktband im Netzgerät gemäß Anschlussplan im Netzgerät anschließen.
- Stromversorgung einschalten, korrekten Anschluss des Kontaktbandes mit Spannungsmesser prüfen.
- Die Spannung der Phasen L1, L2 und L3 muss gegen den Fournisseurring bzw. die Schiene bei stehender und bei laufender Maschine 24V ± 10% betragen.
- Kabelenden mit MEMMINGER-IRO Isolierkappe, 000-721-116, isolieren.

SFE montieren (Abb. 3)

- **Netzgerät ausschalten.** Einen SFE montieren. SFE beim Festschrauben rechtwinklig zum Kontaktband halten. Darauf achten, dass die Kontaktstifte des SFE genau in die Adern des Kontaktbandes stechen.
- **Netzgerät einschalten.** Die einwandfreie Funktion des SFE und der Maschinenabstellung prüfen. Danach den SFE einfädeln.
- **Netzgerät ausschalten.** Jeweils ca. 6 SFE montieren. Danach das Netzgerät einschalten und die einwandfreie Funktion der SFE prüfen.

SFE demontieren

- **Netzgerät ausschalten.** SFE demontieren.

Wickelgröße einstellen (Abb. 4)

Abhängig vom Garnmaterial und der Garnstärke muss der Wickel auf dem Wickelkörper unterschiedlich eingestellt werden.

Der Wickel sollte möglichst klein sein, der Wickelkörper darf jedoch beim Start der Maschine nicht leerlaufen.

- Optikmodul mit einem Sechskant-Schraubendreher SW 3 mm in der Höhe verstellen.

Fadenauslaufspannung ändern (Abb. 5)

Die Fadenauslaufspannung kann durch den Einsatz verschiedener Bremsringe oder der Kombination von Bremsringen verändert werden.

- Bremsring tauschen
- Bei mehreren Bremsringen zuerst den Bremsring mit den kürzeren Lamellen aufstecken.

Folgende Bremsringe sind lieferbar:

Kennfarbe	Bremswirkung/Fadenspannung
ROT	Standard
SCHWARZ	geringer als rot
BRAUN	geringer als schwarz
BLAU	geringer als braun
GRÜN	geringer als blau
GELB	geringer als grün

SFE Abstellursachen für Maschinenabstellung

- Fadenbruch am Fadeneinlauf.
- Blockierender Wickelkörper, Abstellung nach 1 - 3 Sekunden.
- Leerer Wickelkörper, Abstellung nach 10 Sekunden.

Bei verschmutztem Optik-Modul blinkt die Abstelllampe. Die Maschine wird nicht abgestellt. Das Optik-Modul muss gereinigt werden (siehe Reinigen).

RESET mit MEMMINGER-IRO Netzgerät (Abb. 6)

- Abstellursache beheben.
- entweder SFE am Schalter (RESET) ausschalten (OFF) und wieder einschalten (ON),
- oder Maschine starten.

RESET des SFE wird beim Start der Maschine vom Netzgerät durchgeführt.

Reinigen (Abb. 7)

- Faserflug mit Druckluft abblasen.
- SFE am Schalter ausstellen.
- Das Fenster des Optikmoduls mit dem MEMMINGER-IRO SFE Optik-Cleaner, 09-270-001, ohne chemische Zusätze reinigen.
- SFE Optik-Cleaner mit der kurzen Kante zwischen Fensterfläche und Wickelkörper einklemmen. Wickelkörper von Hand drehen, bis der SFE Optik-Cleaner auf der anderen Seite des Fensters herausfällt.
- Wickelkörper mit Alkohol oder Spiritus abwischen.

Bremsringhalter (Abb. 8)

- Bremsringhalter in die Halterung einrasten.
- Bremsring auf den Wickelkörper stecken.
- Bremsringhalter über den Wickelkörper ziehen, bis dieser einrastet.

Einbauerklärung

nach EG-Richtlinie 2006/42/EG über Maschinen, Anhang II B

nach EG-Richtlinie 2006/95/EG Niederspannung

sowie

Konformitätserklärung

nach EG-Richtlinie elektromagnetische Verträglichkeit 2004/108/EG (EMV)

Herstellers: Memminger-IRO, Jakob-Mutz-Straße 7, 72280 Dornstetten - Germany

Hiermit erklären wir, dass die nachstehend beschriebene unvollständige Maschine

Produktbezeichnung: SFE

den Bestimmungen der oben bezeichneten Richtlinien entspricht.

Die zur unvollständige Maschine gehörende Betriebsanleitung sowie die technische Dokumentation liegen in der Originalfassung vor.

Die Inbetriebnahme dieser unvollständige Maschine ist so lange untersagt, bis festgestellt wurde, dass die Anlage, in die sie eingebaut werden soll, den Bestimmungen der EG-Richtlinie 2006/42/EG über Maschinen entspricht und die EG-Konformitätserklärung gemäß Anhang II A ausgestellt ist.

Dornstetten, 20.01.2010 M. Kleindorp
Geschäftsführung

ENGLISH

Installing fittings (fig. 1)

A ring or a rail of 25 x 10 mm flat strip is needed for fitting an SFE. If the machine is not already equipped with the requisite supports, MEMMINGER-IRO universal fittings can be used.

Minimum ring diameter = 300 mm.

WARNING!
Make sure that an intact earth connection is established between the retaining ring or rail and the neutral point in the secondary winding of the power supply unit.

- Install the ring or rail with the fittings. Connect it to the earth terminal or the "PE" screw in the power supply unit with a cable minimum 2.5 mm² cross-section.

Fitting the contact cable (fig. 2)

- Install the contact cable with adhesive tape or cable ties to the ring or rail so that the black wire is at the top.
- Clearance between the upper edge of the rail or ring and upper edge of the contact rail = 3 mm.
- Connect the contact cable to the power supply unit as shown in the wiring diagram in the unit.
- Switch on the power and, using a voltmeter, check that the contact cable has been properly connected.
- The voltage between the phases L1, L2 and L3 and the feeder ring or rail must be 24 V ñ10% with the machine both running and stationary.
- Insulate cable ends with MEMMINGER-IRO insulation cap 000-721-116.

Installing the SFE's (fig. 3)

- **Switch off the power supply unit.** Install an SFE. When screwing the SFE in place, hold it at right angles to the contact cable. Make sure that the contact pins of the SFE pierce the wires in the contact cable precisely.
- **Switch on the power supply unit.** Check that the SFE and machine shut-down work properly. Then thread the yarn into the SFE.
- **Switch off the power supply unit.** Install approx. 6 SFE's each. Switch the power supply unit back on and check that the SFE's work properly.

Removing SFE's

- **Switch off the power supply unit.** Remove the SFE's.

Adjusting yarn store (fig. 4)

The coil on the winding drum must be adjusted differently for different types and thickness of yarn.

The yarn store should be kept as small as possible, but the winding drum must not run out when the machine starts up.

- Adjust the height of the optics module with a 3 mm hexagon key.

Adjusting yarn output tension (fig. 5)

The yarn output tension can be changed by fitting different tension rings or combinations of rings.

- Replace tension ring.
- When several tension rings are used, first fit the ring with the shorter ribs.

The following tension rings can be supplied:

Colour	Tension ring / Yarn tension
RED	Standard
BLACK	Less than red
BROWN	Less than black
BLUE	Less than brown
GREEN	Less than blue
YELLOW	Less than green

Reasons for the SFE shutting the machine down

- Yarn breakage at the infeed.
- Blocking winder body, stops after 1 - 3 seconds.
- Stalling the body empty, shut down after 10 seconds.

If the optics module becomes dirty, the stop lamp will flash. The machine will not be stopped. The optics module must be cleaned (see Cleaning).

Resetting with MEMMINGER-IRO power supply unit (fig. 6)

- Eliminate the cause of the shut-down.
- either switch the SFE off and immediately on again with the switch (RESET),
- or start the machine.

An SFE RESET will be carried out from the power supply unit when the machine is started up.

Cleaning (fig. 7)

- Remove fibre fly with compressed air line.
- Switch the SFE off.
- Clean the window of the optical module applying only the optic cleaner 09-270-001. No chemical additives may be applied.
- Push the optic cleaner between the surface of the spool body and the optical module as shown in the diagram. Turn the spool body by hand until the optic cleaner drops out on the other side.
- Wipe the spool body off with alcohol or spirit.

Tension ring holder (fig. 8)

- Snap the tension ring holder into the support.
- Push the tension ring on to the winder body.
- Pull the tension ring holder over the winder body until it snaps into position.

Declaration of incorporation

In conformity with EU Machinery Directive 2006/42/EC, Annex II B

In conformity with the EU Low Voltage Directive 2006/95/EC

also

Declaration of conformity

In conformity with the EU Electro Magnetic Compatibility (EMC) Directive, 2004/108/EC

The manufacturer: Memminger-IRO, Jakob-Mutz-Straße 7, 72280 Dornstetten, Germany

hereby certifies that the following subassembly

Product name: SFE

conforms to the requirements of the above named directives.

The subassembly is supplied complete with an original instruction manual and original technical documentation.

The subassembly may not be put into service until the machinery into which it is to be incorporated has been declared as being in conformity with the provisions of the EU Machinery Directive 2006/42/EC, Annex II A.

Dornstetten, 02.07.2010 M. Kleindorp
Company Management

FRANÇAIS

Monter les éléments d'adaptation (Fig. 1)

Pour le montage du SFE, il faut un anneau ou un rail en matériau plat 25 x 10 mm. Si la machine n'est pas équipée avec les pièces de fixation nécessaires, on peut utiliser les éléments d'adaptation de MEMMINGER-IRO.

Diamètre minimal de l'anneau: 300 mm

ATTENTION!
Assurer une bonne liaison de masse entre l'anneau/rail de fixation et le point neutre du transformateur sur le dans la boîte d'alimentation.

- Monter l'anneau/rail avec les éléments d'adaptation. Etablir la liaison de masse à la borne ou vis «PT» dans la boîte d'alimentation section cable (min. 2,5 mm²).

Mettre en place la bande de contact (fig. 2)

- Mettre en place la bande contact avec le ruban adhésif ou des liens à câbles sur l'anneau ou le rail de telle sorte que le cable noir se situe sur le dessus.
- Distance du bord supérieur du rail ou de l'anneau au bord supérieur de la bande de contact: 3 mm.
- Brancher la bande de contact dans la boîte d'alimentation conformément au plan de connexions dans la boîte d'alimentation.
- Mettre en circuit l'alimentation en courant et vérifier le branchement correct de la bande de contact avec le voltmètre.
- La tension des phases L1, L2 et L3 par rapport à l'anneau du fournisseur de fil ou du rail doit s'élever à 24 V ± 10% alternatif lorsque la machine est arrêtée et lorsqu'elle est en marche.
- Isoler les extrémités des câbles avec des capuchons isolants MEMMINGER-IRO, réf. 000-721-116.

Monter SFE (fig. 3)

- **Mettre hors circuit la boîte d'alimentation**. Monter un SFE. Lors du vissage à fond, maintenir le SFE à l'équerre par rapport à la bande de contact. Veillez à ce que les broches de contact du SFE s'enfoncent précisément dans les cables de la bande de contact.
- **Mettre en circuit la boîte d'alimentation.** Vérifier le fonctionnement parfait du SFE et de l'arrêt de la machine. Puis procéder à l'enfilage dans le SFE.
- **Mettre hors circuit la boîte d'alimentation.** Monter respectivement env. 6 SFE. Puis mettre en circuit la boîte d'alimentation et vérifier le fonctionnement parfait du SFE.

Démonter SFE

- **Mettre hors circuit la boîte d'alimentation.** Démonter SFE.

Régler la quantité de réserve de fil (fig. 4)

En fonction de la matière du fil et de son titrage, la réserve doit être règlée en conséquence sur le corps d'enroulement.

L'enroulement doit être le plus petit possible. Le corps d'enroulement ne doit cependant pas tourner à vide lors du démarrage de la machine.

- Régler la hauteur du module optique avec une clé, 3 mm.

Modifier la tension de sortie du fil (fig. 5)

La tension de sortie du fil peut être modifiée en utilisant différents anneaux de freinage ou en les combinant.

- Echanger la baque de freinage

▶ Pour plusieurs bagues de freinage, il faut enficher tout d'abord la baque de freinage avec les lamelles plus courtes.

Les bagues de freinage suivantes sont disponibles:

Couleur code	Effet de freinage / tension de fil
ROUGE	Standard
NOIR	plus petit que rouge
BRUN	plus petit que noir
BLEU	plus petit que brun
VERT	plus petit que bleu
JAUNE	plus petit que vert

Causes d'arrêt SFE motivant l'arrêt de la machine

- ▶ Rupture du fil à l'entrée du fil
- ▶ Blocage du moteur, arrêt au bout d'1 à 3 secondes.
- ▶ Corps d'enroulement vide, arrêt après 10 secondes.

Quand le module optique est sale, la lampe d'arrêt clignote. La machine n'est pas arrêtée. Le module optique doit être nettoyé (cf. nettoyage).

Remise à zéro avec bloc d'alimentation MEMMINGER-IRO (fig. 6)

- ▶ Eliminer la cause de l'arrêt.
- ▶ déconnecter le SFE avec l'interrupteur (RESET) (OFF) et le reconnecter (ON),
- ▶ ou faire démarrer la machine.

Remise à zéro du SFE est effectuée par le bloc d'alimentation lors du démarrage de la machine.

Nettoyage (fig. 7)

- ▶ Souffler les matières fibreuses.
- ▶ Arrêter le SFE avec l'interrupteur.
- ▶ Nettoyer la fenêtre du sensor à l'aide du nettoyeur optique ref. 09-270-001 de MEMMINGER-IRO sans produit chimique.
- ▶ Le coté courbé du nettoyeur optique SFE doit être présenté entre la surface de la fenêtre et le corps de l'appareil. Tourner avec la main le corps de l'appareil, jusqu'à ce que le nettoyeur optique frotte de l'autre côté de la fenêtre.
- ▶ Nettoyer le corps avec de l'alcool ou du white spirit.

Support d'anneau de frein (fig. 8)

- ▶ Encliqueter le support d'anneau de frein.
- ▶ Placer la bague de freinage sur le corps d'enroulement.
- ▶ Passer le support d'anneau de frein sur le corps d'enroulement jusqu'à ce que celui-ci s'enclanche.

Déclaration d'incorporation

dans le respect de la directive européenne relative aux machines 2006/42/CE, annexe II B

dans le respect de la directive européenne relative aux basses tensions 2006/95/CE

et

Déclaration de conformité

dans le respect de la directive européenne relative à la compatibilité électromagnétique 2004/108/CE

Fabricant : Memminger-IRO, Jakob-Mutz-Strasse 7, 72280 Dornstetten - Germany

Par la présente, nous déclarons que la machine incomplète décrite ci-après

Désignation du produit : SFE

respecte les di'positions des directives susmentionnées.

Le manuel accompagnant la machine incomplète ainsi que la documentation technique sont disponibles en version originale.

La mise en service de cette machi'e incomplète est interdite tant qu'il n'a pas été constaté que l'installation dans laquelle elle doit être montée respecte les dispositions de la directive européenne 2006/42/CE sur le' machines et que la déclaration de conformité CE n'a pas été effectuée, conformément à l'annexe II A.

Dornstetten, le 02.07.2010 M. Kleindorp
Direction

ESPAÑOL

Montaje de los accesorios (fig. 1)

Para montar el SFE se necesita un aro o un carril de material plano de 25 x 10 mm. Si la máquina no viene equipada con las piezas de sujeción necesarias, pueden utilizarse los accesorios universales de MEMMINGER-IRO.

Diámetro mínimo del aro: 300 mm

¡ATENCIÓN!
Asegúrese de establecer una buena conexión de masa entre el aro o el carril de sujeción y el punto neutro del circuito secundario del aparato de alimentación.

- ▶ Monte el aro o el carril y sus accesorios. Establezca una conexión de masa con el borne o el tornillo "PE" del aparato de alimentación (mín. 2,5 mm^2).

Instalación de la cinta de contactos (fig. 2)

- ▶ Fije la cinta de contactos en el aro o el carril con cinta adhesiva o cinta aislante, colocándola de tal forma que el cable negro ocupe la posición superior.
- ▶ Distancia entre la parte superior del carril o del aro y la parte superior de la cinta de contactos: 3 mm.
- ▶ Conecte la cinta de contactos al aparato de alimentación de acuerdo con el esquema de conexiones que figura en el mismo.
- ▶ Enchufe la fuente de alimentación y compruebe con la ayuda de un voltímetro si la cinta de contactos está conectada correctamente.
- ▶ El voltaje de las fases L1, L2 y L3 a la altura del aro o del carril debe ascender a 24 V +/- 10 %, tanto cuando la máquina está parada como cuando está en funcionamiento.

- Aislar los extremos de los cables con tapones aislantes MEMMINGER-IRO, 000-721-116.

Montaje del SFE (fig. 3)

- **Desconecte el aparato de alimentación**. Monte uno de los SFE, colocándolo en posición perpendicular con respecto a la cinta de contactos al enroscarlo. Cerciórese de que las clavijas de contacto del SFE se han introducido correctamente en los cables de la cinta de contactos.
- **Conecte el aparato de alimentación**. Compruebe el correcto funcionamiento del SFE y de la parada de la máquina. A continuación introduzca el hilo en el SFE.
- **Desconecte el aparato de alimentación**. Monte los SFE aproximadamente de 6 en 6. A continuación conecte el aparato de alimentación y compruebe el correcto funcionamiento de los SFE.

Desmontaje del SFE

- **Desconecte el aparato de alimentación**. Desmonte el SFE.

Cómo ajustar el tamaño de la bobina (fig. 4)

El tamaño de la bobina devanada en el carrete ha de ajustarse a la variedad y el grosor del hilado.

Es preferible que la bobina sea pequeña, pero al mismo tiempo es importante que el carrete no se quede vacío al arrancar la máquina.

- Ajustar la altura del módulo óptico con una llave hexagonal SW 3 mm.

Cómo cambiar la tensión de salida del hilo (fig. 5)

La tensión de salida del hilo puede modificarse utilizando diversos anillos de frenado o una combinación de éstos.

- Cambie el aro de frenado.
- En caso de usar más de un aro de frenado, colóquelos según su tamaño, empezando por el aro de frenado que tenga dientes más cortos.

Pueden suministrarse los siguientes aros de frenado:

Color	Acción del freno / Tensión del hilo
ROJO	Standard
NEGRO	inferior a rojo
MARRÓN	inferior a negro
AZUL	inferior a marrón
VERDE	inferior a azul
AMARILLO	inferior a verde

Causas de parada del SFE que dan lugar a la parada de la máquina

- Rotura del hilo en la entrada de hilo.
- Cuerpo de la bobina bloqueado, desconexión tras 1 - 3 segundos
- Carrete vacío, parada después de 10 segundos.

Si el módulo óptico está sucio, la lámpara de desconexión parpadeará. La máquina no se desconectará. Hay que limpiar el módulo óptico (ver Limpieza).

Rearme (RESET) con fuente de alimentación de MEMMINGER-IRO (fig. 6)

- Elimine la causa de la parada.
- O apagar (OFF) y volver a encender (ON) el SFE accionando el conmutador (RESET),
- O poner en marcha la máquina.

La fuente de alimentación efectúa el rearme (RESET) del SFE al poner en marcha la máquina.

Limpieza (fig. 7)

- Remueva la pelusa con aire comprimido.
- Apague el aparato SFE.
- Limpie la ventanilla del módulo óptico usando sólo el limpiador de óptica 09-270-001(Optik-Cleaner). No deberá usarse ningún aditivo químico.
- Presione el limpiador de óptico como se muestra en el diagrama. Gire el cuerpo de enrollado con la mano hasta que el limpiador óptico salga por el otro lado.
- Limpie el cuerpo de enrollado con un trapo con alcohol o un limpiador con alcohol.

Soporte del aro de frenado (fig. 8)

- Coloque el soporte del aro de frenado en el dispositivo fijador.
- Fije el aro de frenado en el carrete.
- Pase el soporte del aro de frenado por el carrete hasta que encaje.

Declaración de Incorporación

en conformidad con la Norma EU de Maquinaria (2006/42/EC), Anexo II B

en conformidad con la Norma EU de Bajo Voltaje (2006/95/EC)

también

Declaración de conformidad

en conformidad con la Norma EU de Compatibilidad Electro Magnética EMC, 2004/108/EC

El fabricante: Memminger-IRO, Jakob-Mutz-Straße 7, 72280 Dornstetten - Alemania

Por medio de la presente, certifica que el siguiente producto

Nombre del producto: SFE

cumple con los requerimientos de las normas mencionadas arriba.

El subconjunto de piezas se se suministra completo con el manual de instrucciones y documentación técnica.

Este subconjunto de piezas no debería ponerse en servicio hasta que la maquinaria a la cual será incorporado haya sido declarada en conformidad con los requerimientos de la Norma EU de Maquinaria 2006/42/EC, Anexo II A.

Dornstetten, 02.07.2010 M. Kleindorp
Gerencia

ITALIANO

Montaggio dei componenti (fig. 1)

Per il montaggio dell' SFE è necessario un anello o una guida 25 x 10 mm di materiale piatto. Se la macchina non è fissata con adeguati componenti di fissaggio, si possono utilizzare i componenti universali prodotti da MEMMINGER-IRO.

Diametro min. dell'anello: 300 mm

ATTENZIONE!
Provvedere a un buon collegamento a massa tra l'anello o la sbarra di fissaggio e il centro stella dell'avvolgimento secondario nell'apparecchio di allacciamento alla rete.

- Montare l'anello o la guida con i componenti. Nell'apparecchio di allacciamento in rete, provvedere a un collegamento a massa al morsetto o alla vite "PE" (min. 2,5 mm²).

Applicazione del nastro di contatto (fig. 2)

- Posizionare il nastro di contatto con il nastro adesivo o la fascetta per cavi sull'anello o sulla guida in modo che il conduttore nero si trovi in alto.
- Distanza dal bordo superiore della guida o dell'anello rispetto al bordo superiore del nastro di contatto: 3 mm.
- Seguendo lo schema dei collegamenti, collegare il nastro di contatto all'apparecchio di allacciamento alla rete.
- Attivare l'alimentazione, controllare con un misuratore di tensione che il collegamento del nastro di contatto sia corretto.
- La tensione delle fasi L1, L2 e L3 verso l'anello o la guida dell'alimentatore durante l'attività e l'inattività della macchina deve corrispondere a 24V +/- 10%.
- Isolare i terminali con i copricontatti isolanti MEMMINGER-IRO, 000-721-116.

Montaggio dell'apparecchio SFE (fig. 3)

- Disattivare l'apparecchio di allacciamento alla rete. Per montare un apparecchio SFE, quando si serrano le viti tenere l'apparecchio SFE in una posizione ad angolo retto rispetto al nastro di contatto. Fare attenzione che le spine di contatto dell' SFE siano perfettamente inserite nei conduttori del nastro di contatto.
- Attivare l'apparecchio di allacciamento alla rete. Controllare il perfetto funzionamento del SFE e dell'arresto della macchina, quindi infilare il filato nell'apparecchio SFE.
- Disattivare l'apparecchio di allacciamento alla rete. Montare rispettivamente circa 6 SFE, poi attivare l'apparecchio di allacciamento alla rete e verificare il corretto funzionamento degli SFE.

Smontaggio dell'apparecchio SFE

- **Disattivare l'apparecchio di allacciamento alla rete.** Smontare l'apparecchio SFE.

Impostazione della grandezza di avvolgimento (fig. 4)

In base al materiale e alla consistenza del filato, occorre impostare l'avvolgimento in modo diverso sull'avvolgitore. L'avvolgimento deve essere tenuto al minimo, tuttavia, l'avvolgitore non deve girare a vuoto all'avvio della macchina.

- Regolare l'altezza del modulo ottico mediante un cacciavite per viti brugole SW 3 mm.

Modifica della tensione di uscita del filato (fig. 5)

La tensione del filo in uscita può essere modificata mediante l'utilizzo di diversi anelli di freno o una loro combinazione di essi.

- Cambiare l'anello del freno
- In caso di più anelli del freno, inserire per primo l'anello del freno con la lamella più corta.

Sono disponibili i seguenti anelli del freno:

Colore	Effetto di frenata / Tensione del filato
ROSSO	Standard
NERO	inferiore a rosso
MARRONE	inferiore a nero
BLU	inferiore a marrone
VERDE	inferiore a blu
GIALLO	inferiore a verde

Cause di arresto SFE che provocano l'arresto della macchina

- rottura del filo all'entrata del filato
- Corpo di avvolgimento bloccante, arresto dopo 1 - 3 secondi.
- avvolgitore vuoto, arresto dopo 10 secondi

Nel caso di modulo ottico sporco la lampadina di arresto lampeggia. La macchina non viene fermata. Occorre pulire il modulo ottico (Vedere Pulizia).

RESET con alimentatore MEMMINGER-IRO (fig. 6)

- Eliminare la causa dell'arresto.
- Spegnere (OFF) e quindi riaccendere (ON) l'unità SFE dall'interruttore (RESET).
- oppure avviare la macchina.

Il RESET dell'unità SFE viene eseguito dall'alimentatore all'avvio della macchina.

Pulire (fig. 7)

- Togliere i depositi di Filo mediante aria compressa.
- Disinserire l'SFE mediante l'interruttore.
- Pulire la finestra del modulo ottico con l'optik cleaner, senza additivi chimici.
- Incastrare l'optik cleaner con il bordo corto tra la superficie della finestra e il corpo avvolgitore. Girare manualmente il corpo avvolgitore finchè l'optik cleaner non cada fuori dall'altra parte.
- Pulire il corpo avvolgitore con alcool o spirito.

Porta-anello del freno (fig. 8)

- Inserire il porta-anello del freno nell'apposito supporto.
- Innestare l'anello del freno sull'avvolgitore.
- Tirare il porta-anello del freno sopra li avvolgitore fino a innestarlo in posizione.

Dichiarazione di incorporazione

ai sensi della direttiva macchine 2006/42/CE, Allegato II B
ai sensi della direttiva CE sulla bassa tensione 2006/95/CE
e

Dichiarazione di conformità

ai sensi della direttiva CE sulla compatibilità elettromagnetica 2004/108/CE (CEM)

Il fabbricante: Memminger-IRO, Jakob-Mutz-Straße 7, 72280 Dornstetten - Germania

Dichiara con la presente che la macchina incompleta descritta di seguito

Denominazione del prodotto: SFE

soddisfa le disposizioni delle direttive di cui sopra.

Le istruzioni per l+uso e la documentazione tecnica relative alla macchina incompleta sono disponibili nella versione originale.

È vietato mettere in funzione questa macchina incompleta prima di aver verificato che l+impianto nel quale deve essere incorporata soddisfa le disposizioni della direttiva macchine 2006/42/CE e prima che sia stata rilasciata la dichiarazione di conformità CE ai sensi dell+Allegato II A.

Dornstetten, 02.07.2010

M. Kleindorp
Direzione aziendale

TÜRKÇE

Parçaları takmak (Şekil 1)

SFE'nin montajı için bir halka veya 25 x 10 mm ebadında yassı malzemeden mamul bir ray gereklidir. Makine gerekli sabitleme parçalarıyla donatılmamışsa, MEMMINGER-IRO'nun genel montaj parçaları kullanılabilir.

Asgari halka çapı: 300 mm

DİKKAT!

Sabitleme halkası veya rayı ile şebeke aygıtındaki ikinci bobinin nötr noktası arasında iyi toprak hattı bağlantısı sağlanmalıdır.

- Halkayı veya yayı montaj parçalarıyla takın. Şebeke aygıtındaki klemense veya vidaya "PE" toprak bağlantısını kurun (min. 2,5 mm²).

Kontak şeridini takmak (Şekil 2)

- Yapıştırma bantlı veya kablo bağlı kontak şeridini raya veya halkaya, siyah damar yukarıda olacak şekilde takın.
- Rayın veya halkanın üst kenarından kontak şeridinin üst kenarına olan mesafe 3 mm'dir.
- Şebeke aygıtındaki kontak şeridini şebeke aygıtındaki bağlama planına göre takın.
- Ceyran ikmalini açın, kontak bandının doğru bağlanıp bağlanmadığını bir kontrol kalemiyle kontrol edin.
- L1, L2 ve L3 fazlarının makine dururken veya çalışırken besleme çarkına veya rayına olan gerilimi 24V ± % 10% olmalıdır.
- MEMMINGER-IRO izolasyon başlıklı kablo sonunu, 000-721-116, izole ediniz.

SFE'yi takmak (Şekil 3)

- **Şebeke aygıtını kapatın.** Bir SFE takın. Sıkarken SFE'yi kontak bandına dikey olarak tutun. SFE'nin kontak pimlerinin tam kontak bandının damarlarına batmasına dikkat edin.
- **Şebeke aygıtını kapatın.** SFE'nin kusursuz çalışmasını ve makinenin durmasını kontrol edin. Daha sonra ipliği SFE'ye geçirin.
- **Şebekeyi kapatın.** Her defasında yakl. 6 SFE takın. Daha sonra şebeke aygıtını açın ve SFE'nin kusursuz çalışmasını kontrol edin.

SFE'yi sökmek

- **Şebeke aygıtını kapatın.** SFE'yi sökün.

Bobin büyüklüğünü ayarlamak (Şekil 4)

İpin malzemesine ve kalınlığına göre sarım makarasındaki bobinin farklı ayarlanması gereklidir.

Bobin mümkün mertebe küçük olmalıdır. Ancak sarım makarası makine çalıştığında boşalmamalıdır.

- Optik modülü altı köşeli bir tornavidayla SW 3 mm yükseklikte ayarlayınız.

İplik çıkış gerilimini değiştirmek (Şekil 5)

İplik çıkış gerilimi farklı fren halkaları veya fren halkaları kombinasyonları kullanılarak değiştirilebilir.

- Fren halkasını değiştirin
- Birden fazla fren halkasında önce en kısa kanatlı fren halkasını takın.

Aşağıdaki fren halkaları temin edilebilir:

Renk kodu	Fren etkisi/İplik gerginliği
KIRMIZI	Standart
SİYAH	kırmızıdan daha düşük
KAHVERENGİ	siyahtan daha düşük
MAVI	kahverengiden daha düşük
YEŞİL	maviden daha düşük
SARI	yeşilden daha düşük

Makinenin durması için SFE'nin durma sebepleri

- İplik girişinde iplik kopması.
- Bloke edici sarım makarası, durdurma 1 - 3 saniye sonra.
- Boş sarım makarası, 10 saniye sonra durur.

Optik-Modül kirlendiği zaman durdurma lambası yanar. Makine durdurulamaz. Optik-Modül temizlenmelidir (Tamir Temizlik).

MEMMINGER-IRO besleme cihazı ile RESET (Şekil 6)

- Durmanın sebebini giderin.
- Ya SFE'yi şalter (RESET)'den kapatınız (OFF) ve tekrar açınız (ON),
- ya da makineyi çalıştırınız.

SFE'nin RESET'i makine çalıştığı zaman besleme cihazından yapılır.

Temizlik (Şekil 7)

- Fazerfuluğu hava ile temizleyin.
- SFE'yi şalter ile kapatın.
- Opikmodul penceresini MEMMINGER-IRO SFE Optik-Cleaner 09-270-001 sını kimayevi karışımı olmayan bir madde ile temizleyin.
- SFE Optik-Cleanerle kısa kenar arasında pencere yüzeyi ve Sarımmakarasını elle çevirin SFE Optik-Cleaner pencerenin arka tarafından dışarı çıksın.
- Sarımmakarasını Alkol veya ispirto ile temizleyin.

Mumlama aygıtı (Şekil 8)

Düğüm tutucu (Şekil 9)

Düğüm tutucuyu değiştirmek:

- Vidayı sökün.
- Düğüm tutucuyu değiştirin.
- Vidayı sıkın.

Mekanik çıkış durdurucusu (Şekil 10)

- Alt kolu bir tornavidayla çıkartın.
- Mekanik çıkış durduruculu alt kolu takın ve iyice sıkın.

Çıkış sensörünün yay gücü ipin kalınlığına bağlı olarak ayarlanabilir.

- Yayın çekme gücünü altı köşeli bir yıldız tornavidayla SW 1,5 mm değiştirin.

Fren halkası tutucusu (Şekil 8)

- Fren halkası tutucusunu yuvaya takın.
- Fren halkasını sarım makarasına takın.
- Fren halkası tutucusunu yerine oturuncaya kadar sarım makarasının üzerinden çekin.

Montaj açıklaması

Makineler üzerine 2006/42/AT yönergesi uyarınca, Ek II B

AT düşük gerilim yönergesi 2006/95/AT uyarınca

ve aynı şekilde

Uygunluk beyannamesi

AB elektromanyetik uyumluluk yönergesi 2004/108/EG (EMV) uyarınca

Üretici: Memminger-IRO, Jakob-Mutz-Straße 7, 72280 Dornstetten - Almanya

İşbu açıklamayla aşağıda tanımlanan eksi makinenin

Ürün tanımlaması: SFE

yukarıda yönergelerde işaret edilen belirlemelere uygundur.

Eksik makineyle ilgili kullanım kılavuzu ve teknik belgeler, orijinal hazırlanmış şekilde bulunmaktadır.

Bu eksik makinenin işletime alınması, monte edileceği tertibatın, AT yönergesinin makineler üzerine 2006/42/AT belirlemelerine uygun olduğu ve Ek II A uyarınca AT uygunluk beyanı verildiği, tespit edilene kadar yasaklanmıştır.

Dornstetten, 02.07.2010

M. Kleindorp
Genel Müdür

中文

按裝配件

需要一個25x10mm的平面條狀的鋁圈或軌道來按裝SFE。假使機台沒有配備所需支架,則美名格的一般配件亦可使用。

最小鋁圈直徑=300mm。

警告！確認鋁圈與電源供應器第二迴路的中和點應做好完整的接地動作。

- 在按裝配件及鋁圈或軌道時，需要做接地動作或使用一個最小2．5平方釐米的接地線連結電源供應器的"PE"螺絲。

裝配電纜線

- 按裝電纜線要使用伸縮帶或束緊帶以固定在鋁圈或軌道上並使黑色蕊線在上。
- 電纜線的上緣與鋁圈或軌道的上緣距離應爲3mm。
- 依電路圖連結電纜線到電源供應器。
- 打開電源並且使用電錶確認電纜線是否完全接通。
- 當機台運轉或靜止時位於L1,L2,L3和鋁圈或軌道的電纜線應保持有24V± 0%的電壓。
- 電纜線的末端可用MEMMINGER-IRO的絕緣罩頭000.721.116來絕緣。

按裝SFE

- 將電源供應器的電源關閉。將一個SFE鎖上時，應使SFE與電纜線有良好的角度接觸。確認SFE的接觸插梢有貫穿電纜線的蕊線。
- 將電源供應器的電源打開。檢查SFE與機台停機動作是否完成後將紗穿入SFE(參見運轉狀況)。
- 將電源供應器的電源關閉。每次大約按裝6個SFE,將電源打開檢查SFE運轉是否正常。

移動SFE

- 將電源供應器的電源關閉。移開SFE。

調整儲紗量

儲紗輪上的紗圈應依不同紗種及粗細來調整。

紗圈圈數愈少愈好， 但機台啓動時儲紗輪上不可沒有紗。

- 用3 mm的六角板手來調整光學模組的高度位置。

調整出紗張力

出紗張力可用不同顏色的張力圈或重疊數個張力圈來調整。

- 換張力圈。
- 當同時使用數個張力圈，應先按裝羽翼較短的張力圈

供應如下的張力圈:

顏色	張力圈/ 紗張力
紅色	標準配備
黑色	張力小於紅色
棕色	張力小於黑色
藍色	張力小於棕色
綠色	張力小於藍色
黃色	張力小於綠色

SFE 使針織機停機掣動的原因:

•在入紗時斷紗。
•儲紗輪卡住1-3秒鐘以後。

•儲紗輪上紗圈脫光十秒鐘以後。

當光學模組開始變髒時，停車掣動器的燈泡會開始閃爍。但機台不會因此停止運轉。光學模組必需清潔(見保養-清潔一章)。

MEMMINGER-IRO電源供應器的復位

- 排除造成機台停機因素。
- 再將SFE的開關(L)轉到OFF再轉到ON。
- 或啓動機台。

當機台啓動時SFE即會自動復位

清潔

- 用高壓空氣將棉絮吹走。
- 將SFE開關(L)關掉。
- 用光學裝置清潔棉09.270.001將光學模組的視窗清潔乾淨，不要加任何化學成分。

將清潔棉推到儲紗輪及光學裝置之間如圖所示，用手轉動儲紗輪直到清潔棉從另一側掉出。

- 用酒精或溶劑將儲紗輪清潔乾淨。

張力圈支撐座

- 將張力圈支撐座卡進支架。
- 將儲紗輪上的張力圈往上推。
- 拉張力圈支撐座到儲紗輪直到卡到正確位置。

公司的宣告

依據EU機械規範指引2006/42/EC附件II B
依據EU機械規範低電壓指引2006/95/EC

並且

符合聲明書

依據EU EMC電磁相容規範指引 2004/108/EC 2004/108/EC

製造商: 美名格-艾羅股份有限公司，雅客-慕茨街7號，東史得坦鎮,郵編72280 德意志聯邦共和國
Memminger-IRO, Jakob-Mutz-Straße 7, 72280 Dornstetten, - Germany

茲證明以下產品裝配：

產品名稱： SFE

確認完全符合上列各相關法規指引之要求。

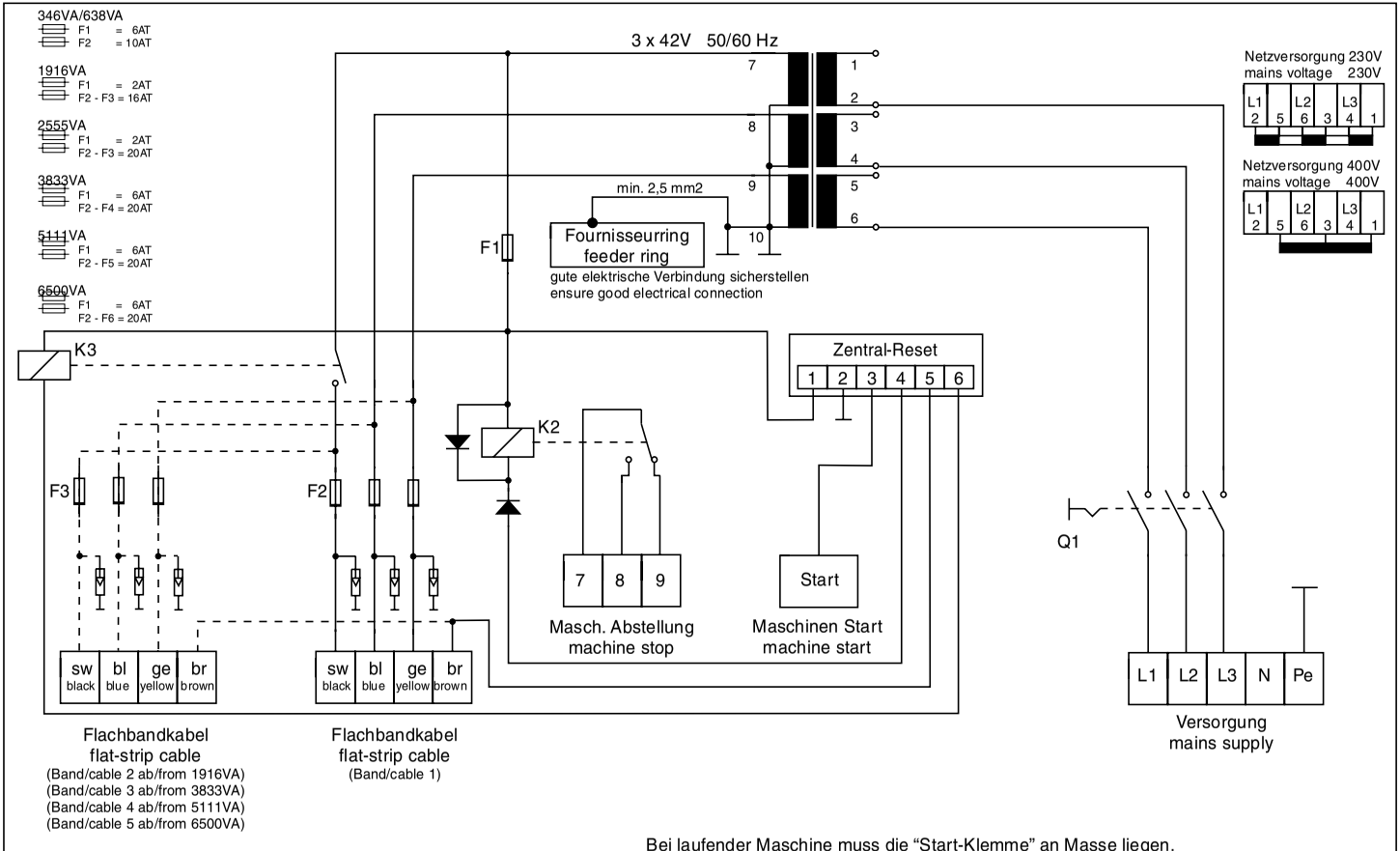
按裝時僅能在安全無虞低電壓的條件下根據操作手冊指引下進行。

在公司符合聲明所載條款中有關EU機械規範指引2006/42/EC，Annex II A以外的局部裝配建議不可實施於機械操作上。

東史得坦鎮, 02.07.2010

M. Kleindorp
公司管理人

Anschlussplan Netzgerät mit zentralem Reset
Wiring Diagram Power Supply Unit with Central Reset

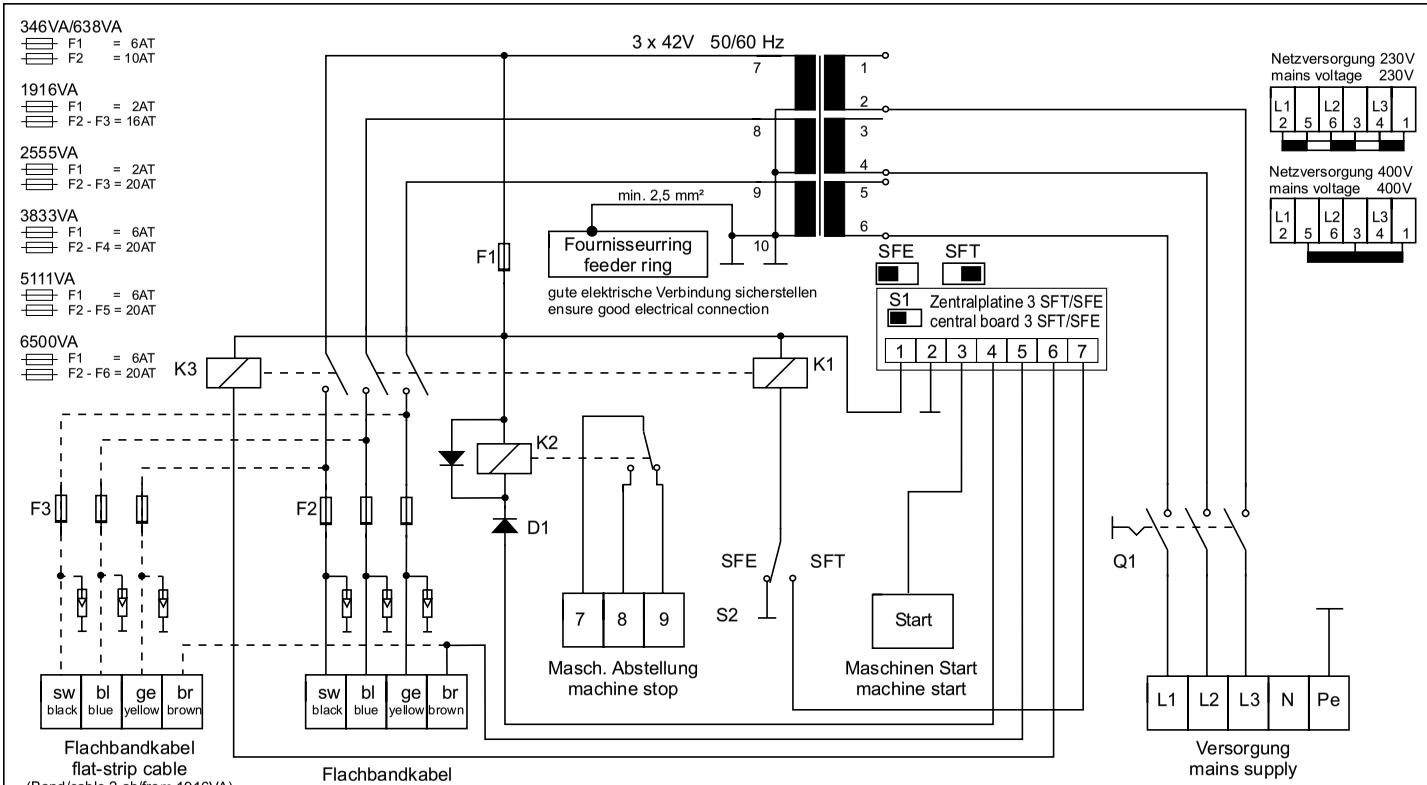


Bei laufender Maschine muss die “Start-Klemme” an Masse liegen.

When the machine runs, the start terminal has to be grounded.

sw	schwarz	black	noir	negro	nero	negro
bl	blau	blue	bleu	azul	azzurro	azul
ge	gelb	yellow	jaune	amarillo	giallo	amarelo
br	braun	brown	marron	marrone	marrone	castanho

Anschlussplan Netzgerät mit Zentralplatine
Wiring Diagram Power Supply Unit with Central pcb



Bei der Versorgung von SFE muss der Schalter S1 auf der Zentralplatine und S2 auf "SFE" stehen.
Hierbei werden die Phasen bei stehender Maschine nicht unterbrochen.
Bei laufender Maschine muss die "Start-Klemme" an Masse anliegen.

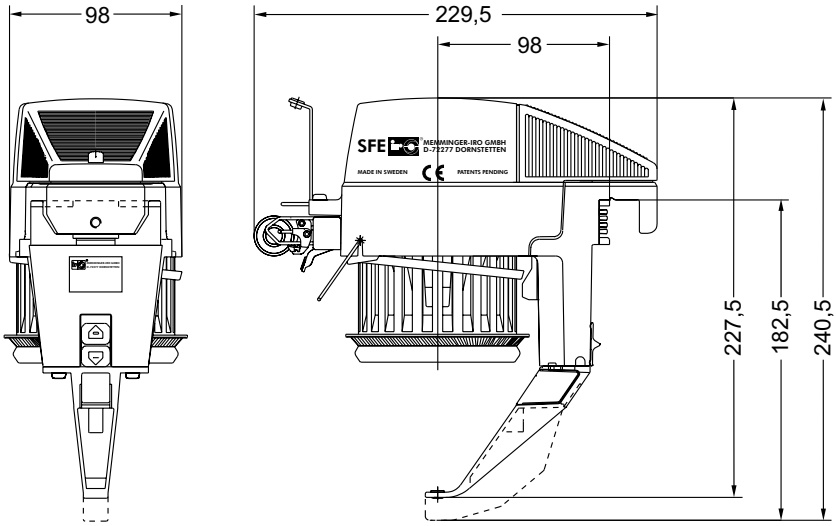
For power to be applied to SFE, switch S1 on the central board and S2 must be set to "SFE" and
The phases of the power supply will not be interrupted when the machine is stopped.
The terminal "Start" has to be connected to the ground when the machine is running.

sw	schwarz	black	noir	negro	nero	negro
bl	blau	blue	bleu	azul	azzurro	azul
ge	gelb	yellow	jaune	amarillo	giallo	amarelo
br	braun	brown	marron	marrone	marrone	castanho

Technische Daten / *Technical Data*

Spannung / *Voltage*:	3 x 42 V 50/60 Hz ± 10%
Max. Strom pro Phase / *Maximum current per phase*:	1,41 A_{eff}
Durchschnittlicher Strom pro Phase / *Average current per phase*:	0,75 A
Max. Leistung / *Maximum output*:	100 VA
Durchschnittliche Leistung / *Average output*:	55 VA
Max. Fadenliefermenge / *Maximum yarn feed rate*:	500 m/min (750 m/min nicht für alle Anwendungen geeignet / *not suitable for all applications*)
Umgebungstemperatur / *Permitted ambient temperature*:	+ 10° bis + 50° C
Minimaler Ringdurchmesser für die Montage / *Minimum ring diameter for mounting*:	300 mm
Gewicht SFE / *Weight of the SFE*:	2,610 kg

Maßblatt
Dimensioned drawing
Fiche des dimensions
Hoja de dimensiones
Dimensioni
Ölçüm yaprağı
尺寸圖



MEMMINGER-IRO GmbH
Postfach 1240
72277 Dornstetten - Germany
Jakob-Mutz-Straße 7
72280 Dornstetten - Germany

Tel.: +49 7443 281-0
Fax: +49 7443 281-101
E-Mail: info@memminger-iro.de
Internet: www.memminger-iro.de

© 2005 MEMMINGER-IRO GmbH / 72277 Dornstetten - Germany
Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit schriftlicher Genehmigung der MEMMINGER-IRO GmbH.
Änderungen vorbehalten.
Reprint, even in extracts, shall require the written approval of MEMMINGER-IRO GmbH.
Subject to modifications.